

LIVE VOR ORT



Wasserbehandlung mit Zukunft

PERMA-TRADE PRODUKTE IM PRAXISEINSATZ

Um die neue Heizungsanlage im Bauhof Grassau auf optimale Energieeffizienz und reibungslosen Betrieb einzustellen, hatte die Ludwig Ingenieurgesellschaft für Technische Gebäudeausrüstung GmbH unter anderem eine Heizungswasseraufbereitung nach VDI-Richtlinie 2035 ausgeschrieben. Die Andreas Schmid Haustechnik GmbH & Co. KG aus Rottau konnte diese Aufgabe zuverlässig, schnell und sicher mit dem Inline-Entsalzungssystem permaLine umsetzen.

Wann immer es darum geht, Gebäude mit zukunftssicherer Technik auszustatten, ist das Ingenieurbüro Ludwig aus Traunstein eine der ersten Adressen im Chiemgau. Es zeichnete auch für die Modernisierung der Heizungsanlage im Bauhof Grassau verantwortlich und plante dabei entsprechend dem Stand der Technik eine Heizungswasseraufbereitung nach VDI-Richtlinie 2035 sowie den Einbau einer Heizungsbefüllstation ein. Denn für optimale Energieeffizienz und reibungslosen Betrieb einer Heizungsanlage spielt die Qualität des Heizungsfüllwassers eine elementare Rolle. Die in Leitungswasser enthaltenen Mineralien und Salze können nicht nur die Wärmeübertragung durch Ablagerungen erheblich mindern, sondern auch Funktionsstörungen nach sich ziehen. Die VDI-Richtlinie 2035 gibt daher verbindliche Grenzwerte für Wasserhärte und pH-Wert vor, die bei der Inbetriebnahme einer Heizungsanlage entsprechend einzustellen sind.

Auf erstklassige Kompetenz gebaut.

Der Meisterbetrieb Andreas Schmid Haustechnik konnte durch seine besondere Fachkompetenz auf diesem Gebiet punkten und die Ausschreibung am Bauhof Grassau für sich gewinnen. Zur Heizungswasseraufbereitung setzt Andreas Schmid aus Überzeugung auf die Inline-Entsalzungsmethode der perma-trade Wassertechnik GmbH. Neben der einfachen Handhabung und besonderen Praxistauglichkeit des patentierten Verfahrens begeistert Schmid allem voran die umfassende persönliche Beratung durch die perma-trade Wasserexperten Josef und Felix Althammer.

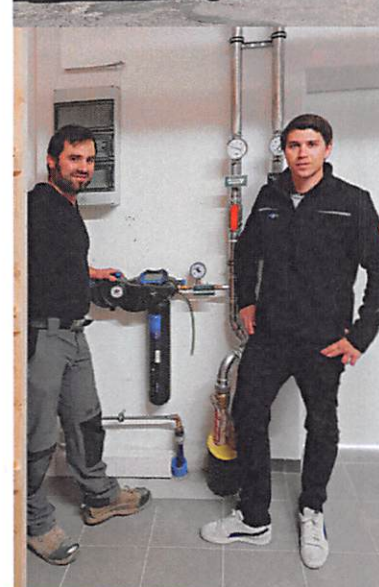
Sie standen den Verantwortlichen sowohl in der Planungs- als auch Umsetzungsphase des Projekts mit Rat und Tat zur Seite – und dies nicht nur in der Theorie, sondern auch, wenn es darum ging, praktisch im Keller mit anzupacken.

3000 Liter Anlagenvolumen einfach und schnell aufbereitet

Die neue 100 kW starke Hackschnitzel-Anlage im Bauhof verfügt über einen 3000 Liter fassenden Pufferspeicher. Um dieses Systemwasser entsprechend den Anforderungen der VDI-Richtlinie 2035 aufzubereiten, wurde das mobile Gerät permaLine einfach ins Heizsystem eingebunden. Zunächst fließt das Wasser durch einen feinporigen Tiefenfilter, der Trübstoffe und Magnetit entfernt. Anschließend wird es in einer Entmineralisierungseinheit weiter aufbereitet, wobei neben Härtebildnern wie Magnesium und Calcium auch korrosive Salze wie Chlorid und Sulfat entfernt werden. Nach der Entmineralisierung hat das Wasser eine stark reduzierte elektrische Leitfähigkeit. Die finalen Wasserproben zeigten: Mit einer Leitfähigkeit von 60 $\mu\text{S}/\text{cm}$, einem pH-Wert von 8,7 und einer Wasserhärte von 1° dH ist die Anlage künftig auf sicheren Betrieb und optimale Energieeffizienz eingestellt.

Alles im Blick für optimale Füllwasserkontrolle

Um diese Füllwasserqualität dauerhaft sichern zu können, wurde zudem eine Digitale Heizungsbefüllstation des Typs PT-DB5000 eingebaut. Sie verfügt über einen integrierten Systemtrenner der Klasse BA zur Erfüllung der EN 1717 und einen Druckminderer zur kontrollierten Nachspeisung bei abfallendem Anlagendruck. Dank des großen 4-Zoll-Displays zur Anzeige aller relevanten Informationen, wie z. B. Kapazitätsüberwachung, haben die SHK-Verantwortlichen somit künftig alles Wichtige stets im Blick.



UMWELTFREUNDLICHE WASSERBEHANDLUNG ZUR OPTIMIERUNG VON TRINKWASSER UND WÄRMEÜBERTRAGUNG

